

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer: **0 457 926 A1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG(21) Anmeldenummer: **90101345.8**(51) Int. Cl.⁵: **B29C 47/00, //B29L23:00**(22) Anmeldetag: **24.01.90**(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
27.11.91 Patentblatt 91/48(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE(71) Anmelder: **DÜRBECK GMBH & CO. KG**
Am Brennerwasser 14
W-6420 Lauterbach/Hessen(DE)(72) Erfinder: **Russ, Wilhelm**
Berliner Strasse 10
W-6423 Wartenberg(DE)
Erfinder: **Loos, Reinhard**
Auf der Zinn 20
W-6407 Schlitz(DE)
Erfinder: **Schneider, Kurt**
Am Wehrberg 2
W-6425 Lautertal-Hopmannsfeld(DE)
Erfinder: **Schwarz, Volker**
Herbsteiner Weg 12
W-6420 Lauterbach Frischborn(DE)(74) Vertreter: **Olbricht, Karl Heinrich, Dipl.-Phys.**
Am Weinberg 15
W-3556 Niederweimar(DE)(54) **Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Kunststoff-Schläuchen, -Rohren oder-Bahnen.**

(57) Zum Herstellen von antistatisch ausgerüstetem Kunststoff-Material wird es durch eine Ringdüse (20) als Blasschlauch (B) extrudiert, während in sein Inneres Stützluft sowie feinverteilte Flüssigkeit eingeführt wird, und zwar mit gesteuerter Dosierung in vorgegebenem Abstand (h) oberhalb eines Blaskopfes (10). Entweder enthält die Flüssigkeit Antistatika oder dem zu formenden Material werden insbesondere hydrophile Antistatika wie Fettsäureester zugesetzt. Im Stützluft-Zufuhrbereich dem Blasschlauches (B) findet Innenluftaustausch unter fortlaufender Teil-Luftabfuhr aus dem Inneren statt, bevorzugt im Gegenstrom zur Zufuhr der Stützluft und der zu zerstäubenden Flüssigkeit. Eine innere Düse (40) als Sprühkopf sitzt am oberen Ende eines den Blaskopf (10) insbesondere durchsetzenden Tragrohres (30) in vorgegebenem Abstand (h) oberhalb der Ringdüse (20) und ist von separaten Leitungen (34, 36) im Inneren eines Luftabsaugkanals (30, 32) gespeist, den das Stützluft-Zuführrohr (22) umgibt. Das Tragrohr (30) kann im Bereich der Ringdüse (20), die von

einem Kühlring (24) umschlossen ist, einen Strömungsstabilisator (28) halten oder bilden, über dem ein Luftabsaugering oder -stützen (32) angeordnet ist. Den Zerstäuber-Zuführleitungen (34, 36) können ReinigungsfILTER und/oder Druckregler vorgeschaltet sein.

EP 0 457 926 A1

VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM HERSTELLEN VON KUNSTSTOFF-SCHLÄUCHEN, -ROHREN ODER -BAHNEN

Die Erfindung bezieht sich auf Verfahren nach dem Oberbegriff von Anspruch 1 und Anspruch 2 sowie auf eine Vorrichtung nach dem Oberbegriff von Anspruch 4.

Bei der Kunststoff-Verarbeitung und auch bei der Verwendung können sich materialbedingt elektrostatische Aufladungen einstellen, z.B. an Spritzgussteilen und Folien aus Polyolefinen. An den aufgeladenen Flächen können dann diese untereinander oder auch angezogene Fremdstoffe wie Staub, Flusen, Papierstückchen u.dgl. haftenbleiben. Auftretende Entladungen bringen nicht selten eine hohe Explosionsgefahr mit sich. Selbst soweit bereits Folienwerkstoffe mit sog. innerer Antistatik-Ausrüstung benutzt werden, bestehen Risiken vor allem bei der Handhabung von Stäuben, pulverförmigem Gut usw. in Verbindung mit Kunststoffolien, etwa beim Abfüllen in geeignete Beutel und Säcke.

Aus der US-PS 2 668 323 ist ein Schlauchblasverfahren bekannt, bei dem ein fortlaufender Luftaustausch innerhalb des entstehenden Schlauches dafür sorgen soll, daß ein Zusammenkleben seiner Innenflächen zwischen den Abzugswalzen verhindert wird. Hierzu ist die Zufuhr von Druckluft, eventuell mit Feuchtigkeitsbeladung, und eine Absaugung des im Blasschlauch befindlichen Gasvolumens vorgesehen. Damit geht aber gleichzeitig die unkontrollierte Abfuhr auch des Flüssigkeitsgehalts einher, so daß sich keine konstanten antistatischen Oberflächeneigenschaften einstellen können.

Mit einem Verfahren der eingangs erwähnten Art, wie es aus der DE-PS 30 03 620 bekannt ist, erzielt man durch dosierte Zufuhr von Wasser im Moment der Formgebung die gewünschten antistatischen Eigenschaften des Kunststoff-Produkts, indem Wasser zusammen mit Stützluft durch einen Strangpreßkopf hindurch zugeführt wird, vorzugsweise konzentrisch zu einer Ringdüse, wobei sich das Antistatikum an der bzw. den Oberfläche(n) mit dem feinverteilt zugeführten Wasser verbindet. Allerdings erlaubt es diese Methode nicht, den vorgenannten Innenluftaustausch im Blasschlauch so anzuwenden, daß eine hinreichende Flüssigkeitskonzentration aufrechterhalten bleibt. Vielmehr findet herkömmlich eine ungleichmäßige Abfuhr von Wasserteilchen gerade durch den turbulenten Luftaustausch statt, der an sich zur schnellen Verfestigung und stabilen Antistatik-Ausrüstung des erzeugten Schlauches bzw. Rohres durchaus erwünscht ist.

Die Erfindung bezweckt, die Herstellung von Kunststoff-Schläuchen, -Rohren und -Bahnen mit antistatischer Ausrüstung in wirtschaftlicher Weise zu verbessern und zu beschleunigen. Ein wichtiges

Ziel der Erfindung ist die Schaffung und Ausgestaltung von Verfahren und Mitteln, die unter Anwendung des Folienblasverfahrens eine gegenüber dem Stand der Technik bessere Produktqualität bei gleichzeitig beträchtlicher Leistungssteigerung liefern.

Verfahrensmerkmale der Erfindung sind in den Ansprüchen 1 bis 3 angegeben. Eine erfindungsgemäße Vorrichtung ist im kennzeichnenden Teil von Anspruch 4 präzisiert; Weiterbildungen sind Gegenstand der Ansprüche 5 bis 11.

Nach der Erfindung ist materialbedingt zweierlei Verfahrensführung vorgesehen. Gemäß Anspruch 1 erfolgt die antistatische Ausrüstung dadurch, daß die zu zerstäubende Flüssigkeit Antistatika enthält, die sich an der Innenfläche des Blasschlauches anlagern und mit ihr fest verbinden. Das hat den Vorteil, daß die Strangpreßmasse nicht besonders aufbereitet werden muß, setzt allerdings deren Reaktionsfähigkeit mit den an der Oberfläche aufgetragenen Antistatika voraus. Laut Anspruch 2 werden umgekehrt dem zu formenden Material hydrophile Antistatika wie Fettsäureester zugesetzt, die durch bloße Anlagerung feiner Wasserteilchen aus der Zerstäuberluft aktiviert werden.

In beiden Fällen wird die zur antistatischen Ausrüstung benötigte Flüssigkeitsmenge nach der Erfindung in vorgegebenem Abstand oberhalb des Blaskopfes gesteuert zerstäubt, während Innenluftaustausch im Blasschlauch unter fortlaufender Teilluftabfuhr stattfindet. Auf diese Weise wird mit denkbar geringem Aufwand eine wesentliche Steigerung sowohl der Wirtschaftlichkeit als auch der Produktionsqualität erzielt. Während herkömmlich die Herstellung von Kunststoffolien mit antistatischer Ausrüstung nur an Extrudern ohne Innenluftaustausch möglich war, gelingt es dank der erfindungsgemäß oberhalb des Blaskopfes in vorgegebenem Abstand erfolgenden Zerstäubung, auch mit dem thermodynamisch vorteilhaften Innenluftaustausch die gewünschte antistatische Ausrüstung im Oberteil des fortlaufend erzeugten Blasschlauches wirksam anzubringen. Die Verlagerung dieses Vorganges vom Blaskopf weg erweist sich als außerordentlich vorteilhaft sowohl für die Abkühlung und Verfestigung des Blasschlauches als auch für seine kontinuierliche und gleichmäßige Beschickung mit feinen bzw. feinsten Flüssigkeitsteilchen, die an den Innenflächen des Blasschlauches rasch und dauerhaft antistatische Eigenschaften erzeugen. Das erlaubt einen besonders schnellen Abzug des Fertigmaterials, das die Qualität von herkömmlichem Material bei weitem übertrifft, vor allem hinsichtlich des elektrischen Oberflächenwiderstandes.

Verfahrenstechnisch ist es günstig, wenn gemäß Anspruch 3 die Teil-Luftabfuhr aus dem Blasschlauch-Inneren im Gegenstrom zur Zufuhr der Stützluft und der zu zerstäubenden Flüssigkeit erfolgt. Diese Verfahrensführung ist thermodynamisch überaus zweckmäßig, weil sich optimale Temperatur- und Strömungsverhältnisse bequem einregeln und aufrechterhalten lassen.

Vorrichtungsmäßig sieht die Erfindung gemäß dem kennzeichnenden Teil von Anspruch 4 vor, daß die den Blaskopf durchsetzende innere Düse von separaten Leitungen gespeist ist, die im Inneren eines Luftabsaugkanals verlaufen, welcher seinerseits von dem Stützluft-Zuführrohr umgeben ist. Man hat also einen Leitungs- bzw. Rohrstrang, der durch den Blaskopf insbesondere zentrisch hindurchgeht, wozu Anspruch 5 ein Tragrohr vorsieht, das am oberen Ende die innere Düse trägt. Sie kann laut Anspruch 6 als Sprühkopf ausgebildet und in vorgegebenem Abstand oberhalb der Ringdüse angeordnet sein, aus der die Pressmasse nach oben extrudiert wird. Der Aufbau ist konstruktiv sehr einfach und übersichtlich, daher auch wartungsfreundlich.

Eine wichtige Ausgestaltung besteht gemäß Anspruch 7 darin, daß das Tragrohr an oder nahe der Ringdüse einen Strömungsstabilisator haltet oder bildet. Damit wird die beim Einströmen der Stützluft auftretende Verwirbelung im unteren Teil des Blasschlauches gedämpft, ohne die Kühlwirkung an den entstehenden Folien-Innenflächen zu beeinträchtigen. Der Strömungsstabilisator kann laut Anspruch 8 von Austrittsöffnungen, Düsen o.dgl. am oder im Tragrohr gebildet sein. Es ist auch möglich und erfindungsgemäß in Betracht gezogen, Dämpfungsflächen von geeigneter Gestaltung am Tragrohr anzubringen, beispielsweise in Form von ebenen oder gewundenen Flügelblättern, Rippen o.dgl. Nach Anspruch 9 ist als Strömungsstabilisator oder zusätzlich zu diesem eine Lochdose vorhanden, die das Tragrohr im Axialbereich des Kühlringes konzentrisch umgibt.

Für die Absaugung beim Innenluftaustausch sieht Anspruch 10 zwischen der inneren Düse und dem Strömungsstabilisator einen Luftabsaugering oder -stutzen vor, so daß die vom heißen Produkt erwärmte Luft verhältnismäßig nahe an der Material-Ringdüse und jedenfalls im unteren Teil des Blasschlauches abgesaugt wird, was wesentlich zu rascher Abkühlung und mithin zur Verfestigung des Schlauchmaterials beiträgt.

Im Hinblick auf eine auch chemisch definierte Verfahrensführung ist es ferner vorteilhaft, wenn gemäß Anspruch 11 den Zerstäuber-Zuführleitungen Reinigungsfilter und/oder Druckregler vorgeschaltet sind, so daß die Zerstäubung in exakter Dosierung vor sich geht und stets ausreichende Reinheit der zugeführten Flüssigkeitsmen-

ge gewährleistet ist.

Weitere Merkmale, Einzelheiten und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus dem Wortlaut der Ansprüche sowie aus der folgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels anhand der Zeichnung. Deren einzige Figur veranschaulicht in schematischer Teilschnittansicht eine für die erfindungsgemäße Verfahrensführung besonders geeignete Vorrichtung.

Ein insgesamt mit 10 bezeichneter Blaskopf hat einen Heiz- und Druckring 12 sowie einen Blaskopf-Zwischenring 13 und innen eine Verteilerwendel 14 mit Schneckenanschluß 15. Letzterer speist einen ringförmigen Zufuhrkanal 16 für Strangpreßmasse, der zwischen einer Düsenplatte 17 und einem in ihr konzentrisch angeordneten Dorn 18 vorhanden ist. Der Zufuhrkanal 16 verjüngt sich nach oben und mündet in einer Ringdüse 20, nämlich in Form eines Düsenpaltes, aus dem die vorgeheizte Preßmasse unter Druck austritt. Ein aufgesetzter Kühlring 24 kann mit (nicht gezeichneten) Ankerschrauben befestigt sein, die ihn samt einem Gegenring 26 mit dem gesamten Blaskopf 10 zusammenhalten. Zwischen Kühlring 24 und Gegenring 26 ist ein Außenluftanschluß 25 vorgesehen, mit dem an den Düsenpalt bzw. die Ringdüse 20 Kühlluft radial herangeführt wird.

Vom unteren Teil des Blaskopfes 10 ausgehend führt vom Schneckenanschluß 15 ein Stützluft-Rohrstutzen 22 durch den Blaskopf 10 zentrisch hindurch. Im Inneren des Stützluft-Rohres 22 ist ein Tragrohr 30 angeordnet, das weit über die Ringdüse 20 sowie den Kühlring 24 nach oben ragt. Nahe dem Axialbereich des Kühlringes 24 ist das Tragrohr 30 mit einem Strömungsstabilisator 28 versehen, beispielsweise in Form von Austrittsöffnungen 29, Düsen o.dgl. Wahlweise oder zusätzlich kann in diesem Bereich konzentrisch eine Lochdose 31 angebracht sein, die an einem Ansatzkörper 27 befestigt ist, welcher in das obere Ende des Stützluft-Rohres 22 im Dorn 18 hineinragt.

Am unteren Ende des Tragrohres 30 befindet sich ein Innenluft-Absaugstutzen 32, in den eine Wasser-Zuführleitung 34 sowie eine Zerstäuberluft-Zuführleitung 36 hineingehen. Die beiden Leitungen 34, 36 durchsetzen die volle Länge des Tragrohres 30, das oben in einem Sprühkopf 40 endet. Zwei Halteplatten 42, 44 dienen zur Befestigung des Sprühkopfes 40 und als Abschirmblech oberhalb eines Absaugringes 38, der zwischen dem Sprühkopf 40 und dem Strömungsstabilisator 28 bzw. der Lochdose 31 angeordnet und mit dem Inneren des Tragrohres 30 strömungsverbunden ist.

Im Betrieb wird über den Schneckenanschluß 15 Preßmasse in die Verteilerwendel 14 des Heiz- und Druckringes 12 und weiter in den Zufuhrkanal

16 gedrückt, aus dem die Masse durch die Ringdüse 20 hindurch extrudiert wird. Gleichzeitig über das Rohr 22 innen zugeführte Stützluft 22 geht an dem Ansatzkörper 27 sowie dem Strömungsstabilisator 28 bzw. der Lochdose 31 vorbei und kühlt den entstehenden Blasschlauch B bereits in seinem unteren Teil. Von außen wird zwischen dem Kühlring 24 und dem Gegenring 26 durch den Anschluß 25 ebenfalls Kühlluft zugeführt, die an der Außenseite des Blasschlauches B entlangstreicht.

Während der Blasschlauch B ansteigt und sich verfestigt, wird aus dem Sprühkopf 40 durch die Zuführleitungen 34, 36 Flüssigkeit zerstäubt. Sie schlägt sich im Oberteil des Blasschlauch-Inneren nieder und bewirkt dabei ebenso rasch wie dauerhaft die antistatische Ausrüstung des hier bereits verfestigten Materials. Der Blasschlauch B wird an Abzugswalzen 46 zusammengeführt und über eine Umlenkwalze 48 in Form einer Schlauchbahn S abgezogen sowie anschließend gewickelt.

Ein wichtiges Merkmal der Erfindung besteht darin, daß der Sprühkopf 40 in einem Höhenabstand h oberhalb der Ringdüse 20 und mithin verhältnismäßig weit von ihr entfernt angeordnet ist. Dieser Abstand h ergibt sich aus den Regel-Parametern, zu denen die Foliendicke, Extrusionsdruck und -temperatur, Luftdruck im Blasschlauch B und Abzugsgeschwindigkeit der Schlauchbahn S gehören. Die Produktqualität und die Abzugsgeschwindigkeit werden maßgeblich davon beeinflusst, daß über den Absaugring 38 fortlaufend Innenluft verhältnismäßig nahe an dem Stabilisator 28 abgesaugt und über den Stutzen 32 nach außen gefördert wird. Da dieser Teil-Innenluftaustausch zur Abfuhr von Wärme aus dem Blasschlauch-Inneren wesentlich beiträgt, ohne von der weiter oben - nämlich aus dem Sprühkopf 40 - austretenden Feuchtigkeit nennenswerte Anteile mitzunehmen, erzielt man mit dieser Anordnung eine beträchtliche Leistungssteigerung gegenüber dem Stand der Technik. Der Blasschlauch B verfestigt sich aufsteigend sehr schnell; er erhält seine antistatische Ausrüstung im oberen Abschnitt vor den Abzugswalzen 46, wo die zusammengeführte Schlauchbahn S bereits kontinuierlich abgenommen werden kann, ohne daß die Gefahr des elektrostatischen Aneinanderhaftens der Innenflächen bestünde.

Zu dem Erfolg des erfindungsgemäßen Verfahrens trägt es ferner bei, daß der Innenluft-Stabilisator 28 die beim Einstromen der Stützluft auftretende Verwirbelung abdämpft. Dabei ist der gegebene Strömungswiderstand mäßig, so daß sich die Kühlluft gut ausbreiten kann. Es ist möglich und erfindungsgemäß auch vorgesehen, den Stabilisator 28 als Strömungs-Führungskörper zu gestalten, um die zugeführte Stützluft einerseits möglichst rasch an das untere Ende des Blasschlauch-Inneren zu bringen und andererseits die zügige Abfuhr eines

Großteils der weitgehend trockenen Innenluft über den Absaugring 38 sicherzustellen.

Sämtliche aus den Ansprüchen, der Beschreibung und der Zeichnung hervorgehenden Merkmale und Vorteile, einschließlich konstruktiver Einzelheiten, räumlicher Anordnungen und Verfahrensschritten, können sowohl für sich als auch in beliebiger Kombination erfindungswesentlich sein.

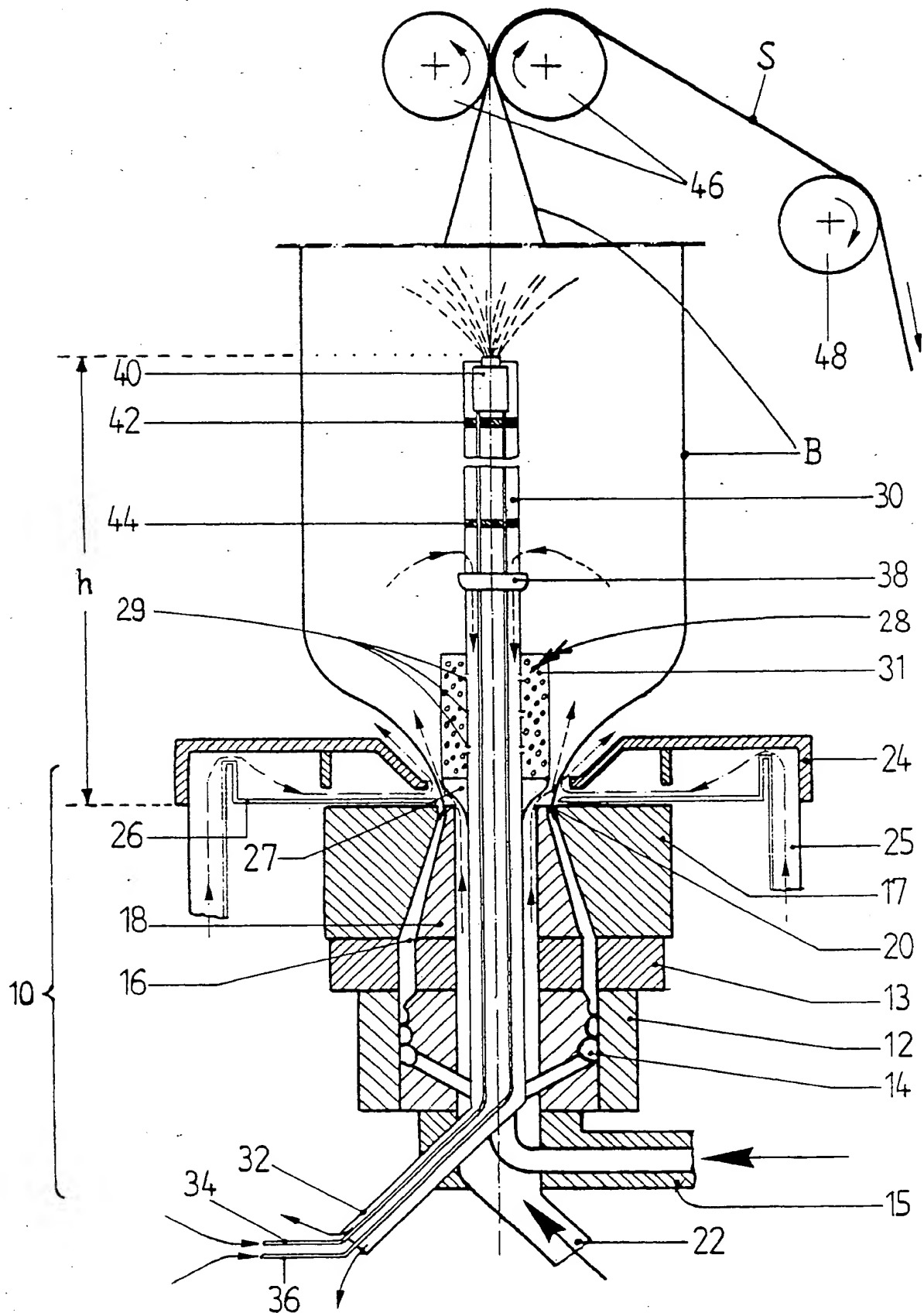
Legende zu PA 572 EP

	h	Abstand / Höhe
	B	Blasschlauch
	S	Schlauchbahn
5	10	Blaskopf
	12	Heiz- und Druckring
	13	Blaskopf-Zwischenring
	14	Verteilerwendel
	15	Schneckenanschluß
10	16	Zufuhrkanal
	17	Düsenplatte
	18	Dorn
	20	Ringdüse
	22	Stützluft-Rohr(stutzen)
15	24	Kühlring
	25	Außenluftanschluß
	26	Gegenring
	27	Ansatzkörper
	28	Stabilisator
20	29	Austrittsöffnungen
	30	Tragrohr
	31	Lochdose
	32	Innenluft-Absaugstutzen
	34	Wasser-Zuführleitung
25	36	Zerstäuberluft-Zuführleitung
	38	Absaugring
	40	Sprühkopf
	42	Halteplatte
	44	Halteplatte
30	46	Abzugswalzen
	48	Umlenkwalze
35		
40		

Patentansprüche

1. Verfahren zum Herstellen von Schläuchen, Rohren oder Bahnen aus Kunststoff, insbesondere Polymeren, wobei das Material aus einem Blaskopf als Blasschlauch extrudiert und währenddessen in das Schlauchinnere Stützluft sowie feinverteilte Flüssigkeit eingeführt wird, namentlich in Form von Nebel oder Dampf, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Flüssigkeit Antistatika enthält und mit gesteuerter Dosierung in vorgegebenem Abstand oberhalb des Blaskopfes zerstäubt wird, während Innenluftaustausch im Stützluft-Zufuhrbereich des Blasschlauches unter fortlaufender Teil-Luftabfuhr stattfindet.

2. Verfahren zum Herstellen von Schläuchen, Rohren oder Bahnen aus Kunststoff, insbesondere Polymeren, wobei dem zu formenden Material hydrophile Antistatika wie Fettsäureester zugesetzt werden, worauf es aus einem Blaskopf extrudiert wird, und wobei in das Innere des Blasschlauches während des Strangpressens Nebel und/oder Dampf zusammen mit Stützluft in solcher Dosierung eingeführt wird, daß das feinverteilt eingeführte Wasser vollständig von den auf der Innenseite des Blasschlauches vorhandenen Antistatika aufgenommen werden kann, dadurch **gekennzeichnet**, daß die benötigte Wassermenge in vorgegebenem Abstand oberhalb des Blaskopfes gesteuert zerstäubt wird, während Innenluftaustausch im Stützluft-Zufuhrbereich des Blasschlauches unter fortlaufender Teil-Luftabfuhr stattfindet.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Teil-Luftabfuhr aus dem Blasschlauch-Inneren im Gegenstrom zur Zufuhr der Stützluft und der zu zerstäubenden Flüssigkeit erfolgt.
4. Vorrichtung zum Herstellen von Schläuchen oder Rohren aus Kunststoff, insbesondere Polymeren, mit einem Blaskopf (10) zum Extrudieren des zu verformenden Materials durch eine Ringdüse (20) hindurch, der ein sie außen umschließender Kühlring (24) zugeordnet ist, und mit wenigstens einer den Blaskopf (10) durchsetzenden inneren Düse (40) zur dosierten Zuführung von Stützluft sowie von Nebel und/oder Dampf während des Strangpressens, insbesondere zum Durchführen des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch **gekennzeichnet**, daß die innere Düse (40) von separaten Leitungen (34, 36) gespeist ist, die im Inneren eines Luftabsaugkanals (30, 32) verlaufen, welcher seinerseits von dem Stützluft-Zuführrohr (22) umgeben ist.
5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch **gekennzeichnet**, daß die innere Düse (40) am oberen Ende eines den Blaskopf (10) insbesondere zentrisch durchsetzenden Tragrohres (30) sitzt.
6. Vorrichtung nach Anspruch 4 oder 5, dadurch **gekennzeichnet**, daß die innere Düse (40) als Sprühkopf ausgebildet und in vorgegebenem Abstand (h) oberhalb der Ringdüse (20) angeordnet ist.
7. Vorrichtung nach Anspruch 5 oder 6, dadurch **gekennzeichnet**, daß das Tragrohr (30) im Bereich der Ringdüse (20) einen Strömungsstabilisator (28) haltet oder bildet.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Strömungsstabilisator (28) von Austrittsöffnungen (29), Düsen o.dgl. am oder im Tragrohr (30) gebildet ist.
9. Vorrichtung nach Anspruch 7 oder 8, dadurch **gekennzeichnet**, daß als Strömungsstabilisator (28) oder zusätzlich zu diesem eine Lochdose vorhanden ist, die das Tragrohr (30) im Axialbereich des Kühlringes (24) konzentrisch umgibt.
10. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 7 bis 9, dadurch **gekennzeichnet**, daß an dem Tragrohr (30) zwischen der inneren Düse (40) und dem Strömungsstabilisator (28) ein Luftabsaugering oder -stutzen (32) angeordnet ist.
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 10, dadurch **gekennzeichnet**, daß den Zerstäuber-Zuführleitungen (34, 36) Reinigungsfiler und/oder Druckregler vorgeschaltet sind.





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 90 10 1345

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.5)
X	US-A-3 750 948 (S. SAITO) * Spalte 2, Zeilen 29-31; Anspruch 1; Figur 1 *	4-6, 11	B 29 C 47/00 // B 29 L 23:00
Y	---	1-3, 7-10	
Y, D	DE-A-3 003 620 (POLYSACKFABRIK W. DÜRBECK GmbH & CO.) * Ansprüche; Figur *	1-3	
Y	DE-A-2 639 551 (REIFENHÄUSER KG) * Figuren *	7-10	
X	US-A-3 709 642 (F.B. STANNARD) * Spalte 1, Zeilen 19-39; Spalte 2, Zeilen 29-34; Figuren *	4-6	
X	US-A-3 065 097 (C.P. ZUPIC et al.) * Figur 4 *	4, 6	
A	US-A-4 011 128 (S. SUZUKI) * Figur 1 *	4-6	RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.5)
A	EP-A-0 173 872 (WOLFF WALSRODE AG) * Zusammenfassung; Figur *	1, 4	B 29 C
A, D	US-A-2 668 323 (W.J. JOHNSON) * Figur *	1, 4	
A	EP-A-0 338 350 (ASAHI KASEI KOGYO K.K.) * Figur 1 *	1, 4	
A	EP-A-0 071 349 (W.R. GRACE & CO.) * Figuren 1, 2 *	1, 4	
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 14-08-1990	Prüfer BELIBEL C.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EPF FORM 1501 01.82 (P.0403)

THIS PAGE BLANK (03710)